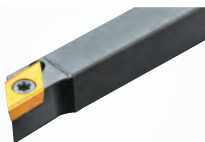


ДЕРЖАВКИ И ПЛАСТИНЫ ISO

**ТОКАРНАЯ СИСТЕМА MULTITURN - DEC
НА ОСНОВЕ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН VPGT**

ДЕРЖАВКИ



ISO

стр. **29**



Токарная система
Multiturn-Dec

стр. **37**

ПЛАСТИНЫ



DCGT, DCMT, DCET

стр. **31**



VCGT, VCMT

стр. **33**

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



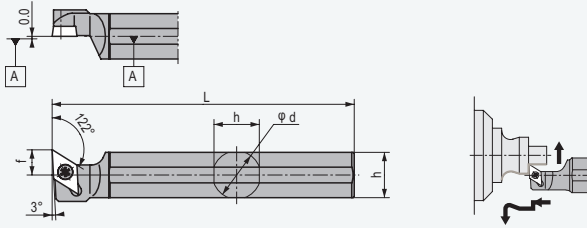
Техническая
информация

стр. **34**

Токарные державки под режущую пластину DC ...

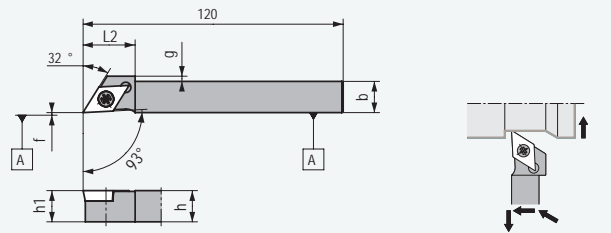


DS-SDUL



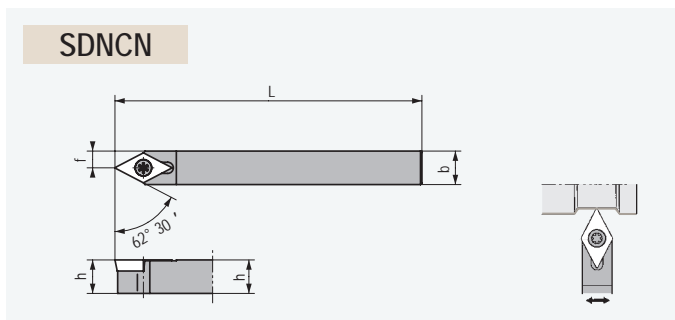
Обозначение		d, мм	h, мм	L, мм	f, мм	Винт	Ключ
Державка	Пластина						
DS-SDUL20-07	○ DC..0702..TFD07..	20	19	120	6	LRIS-2.5×7	CLR-15S
DS-SDUL20-11	○ DC..11T3..TFD11..	20	19	120	10	LRIS-4×10	LLR-25S

SDJCR/L



Обозначение				d, мм	h, мм	L, мм	Винт	Ключ
Державка	R	L	Пластина					
SDJCR/L0808X07N	○	○	DC..0702..TFD07..	8	8	8	LRIS-2.5×7	CLR-15S
SDJCR/L1212X11N	○	○	DC..11T3..TFD11..	12	12	12	LRIS-4×10	LLR-25S
SDJCR/L1616X11N	○	○		16	16	16		

Основные размеры державок



Обозначение		h, мм	b, мм	L, мм	h1, мм	f, мм	Винт	Ключ
Державка	Пластина							
SDNCN08-X07	○ DC..0702..	8	8	120	8	4	LRIS-2.5 × 7	CLR-15S
SDNCN12-X11	○ DC..11T3..	12	12	120	12	6	LRIS-4 × 10	LLR-25S

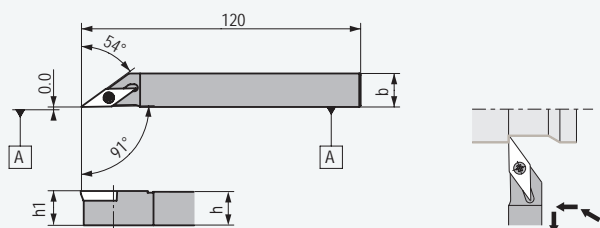


Пластины	Державки	Посадочный размер	Ключ
CC...09T3	SCACR/L1212X09N	12x12	
	SCLCR/L1212X09N	12x12	
	SCLCR/L1616X09N	16x16	
	DS-SCLL20-09	Ø20	
	DS-SCLL22-09	Ø22	
CC...0602	SCACR/L0808X06N	8x8	
	SCLCR/L0808X06N	8x8	
	DS-SCLL15H-06	Ø15,875	
TC...1102	STACR/L1212X11N	12x12	
TC...0902	STACR/L0808X09N	8x8	
TN...1604	DS-PTXL20-33	Ø20	
	DS-PTXL22-33	Ø22	
DC...11T3	SDXCR/L1212X11N	12x12	
	SDXCR/L1616X11N	16x16	
	SDQCR/L12-X11	12x12	
	SDQCR/L16-X11	16x16	
	DS-SDUL22-11	Ø22	
	DS-SDUL25-11MET	Ø25	
	DS-SDXL20-11	Ø20	
DS-SDXL25-11MET	Ø25		
DC...0702	DS-SDUL15H-07	Ø15,875	
VC...1103	SVACR/L1616X11N	16x16	
	SVJCR/L1212X11N	12x12	
	SVJCR/L1616X11N	16x16	
	SVXCR/L1212X11N	12x12	
	DS-SVXL15H-11	Ø15,875	
	DS-SVXL22-11	Ø22	
VP...1103	DS-SVPL20-11-ACH	Ø20	
	DS-SVPL22-11	Ø22	
VP...1103	SVQPR/L1212X08N	12x12	
	SVQPR/L1616X08N	16x16	
	DS-SVXPL20-08	Ø20	
	DS-SVXPL22-08	Ø22	



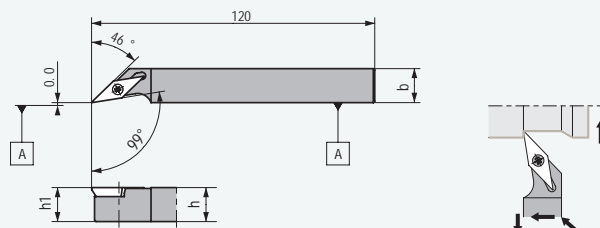
В каталог включены токарные державки под режущие пластины форм DC... и VC... наиболее популярные для оснащения АПТ. При необходимости можно заказывать державки и пластины под другие формы режущих пластин. Основные размеры приведены в таблице справа.

SVACR/L



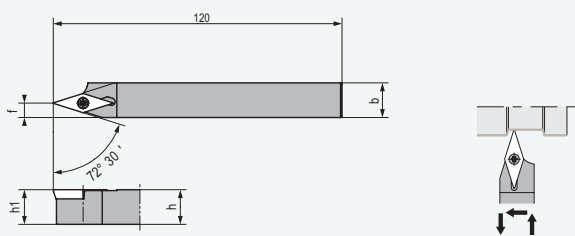
Обозначение				h, мм	h1, мм	b, мм	Винт	Ключ
Державка	R	L	Пластина					
SVACRL1212X11N	○	○	VC..1103/TFV11..	12	12	12	LRIS-2.5×7	CLR-15S

SVXPR/L



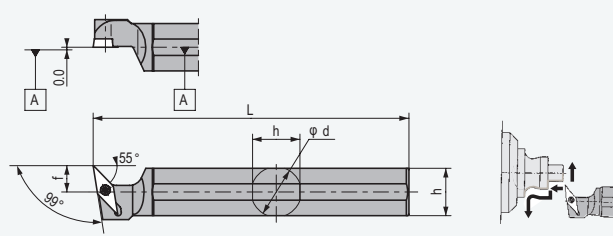
Обозначение				h, мм	h1, мм	b, мм	Винт	Ключ
Державка	R	L	Пластина					
SVXPR/L1212X11N	○	○	VP..1103..	12	12	12	LRIS-2.5×7	CLR-15S

SVVCR-N



Обозначение				d, мм	h, мм	L, мм	f, мм	Винт	Ключ
Державка	Пластина								
SVVCR1212X11N	○		VC..1103	12	12	12	5	LRIS-2.5×7	CLR-15S
SVVCR1616X11N	○			16	16	16	5		

DS-SVXL



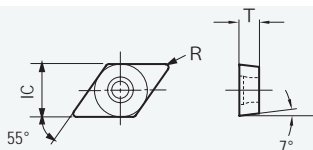
Обозначение				d, мм	h, мм	L, мм	f, мм	Винт	Ключ
Державка	Пластина								
DS-SVXL20-11	○		VC..1103	20	19	120	10	LRIS-2.5×7	CLR-15S

Пластины режущие ISO

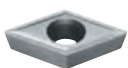
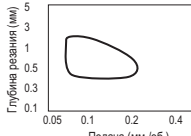

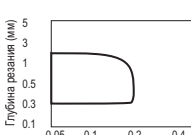


31

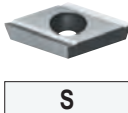
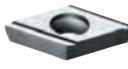
DCGT
DCMT
DCET



Обозначение	IC	T, мм
DC ... 0702	6,35	2,38
DC ... 11T3	9,525	3,97

Стружколом	Обозначение	R, мм	Твердый сплав						
			DT4	ZM3	ZA3	VM1	TM4	QM3	
 <p>AM3</p>  <p>Глубина резания (мм) 0.1 0.3 0.5 1 3 5 0.05 0.1 0.2 0.4 Подача (мм/об.)</p>	DCGT070200FNAM3	0,03	○	○		○			
	DCGT070201MFNAM3	0,08	○				○		
	DCGT070201FNAM3	0,1		○		○			
	DCGT070201FNXAM3	0,1							
	DCGT070202MFNAM3	0,18	○					○	
	DCGT070202ENBAM3	0,2							
	DCGT070202FNAM3	0,2		○	○	○			
	DCGT070202FNXAM3	0,2							
	DCMT070202ENBAM3	0,2							
	DCGT070204MFNAM3	0,38	○						
	DCGT070204ENBAM3	0,4							
	DCGT070204FNAM3	0,4			○	○			
	DCGT070204FNXAM3	0,4							
	DCMT070204ENBAM3	0,4							
	DCGT070208FNAM3	0,8			○				
	DCMT070208ENBAM3	0,8							
	DCGT11T300FNAM3	0,03		○		○	○		
	DCGT11T301MFNAM3	0,08	○	○		○	○	○	
	DCGT11T301FNXAM3	0,1							
	DCGT11T302MFNAM3	0,18	○	○		○	○	○	
	DCGT11T302FNAM3	0,2			○	○		○	
	DCGT11T302FNXAM3	0,2							
	DCMT11T302ENBAM3	0,2							
	DCGT11T304MFNAM3	0,38	○	○		○	○	○	
	DCGT11T304FNAM3	0,4			○	○		○	
	DCGT11T304FNXAM3	0,4							
	DCMT11T304ENBAM3	0,4							
	DCGT11T308ENBAM3	0,8							
DCGT11T308FNAM3	0,8			○					
DCGT11T308FNXAM3	0,8								
DCMT11T308ENBAM3	0,8								
DCMT11T312ENBAM3	1,2								
 <p>AZ7</p>  <p>Глубина резания (мм) 0.1 0.3 0.5 1 3 5 0.05 0.1 0.2 0.4 Подача (мм/об.)</p>	DCGT070200FNAZ7	0,03					○		
	DCGT070201MFNAZ7	0,08					○		
	DCGT070202MFNAZ7	0,18						○	
	DCGT11T300FNAZ7	0,03	○	○		○	○	○	
	DCGT11T301MFNAZ7	0,08	○	○		○	○	○	
	DCGT11T302MFNAZ7	0,18	○	○		○	○	○	
	DCGT11T304MFNAZ7	0,38	○	○		○	○	○	
	DCGT11T308FNAZ7	0,8	○	○		○	○	○	

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

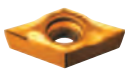
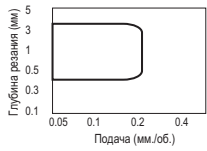
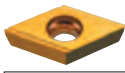
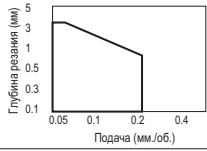
Стружколом	Обозначение	R, мм	Твердый сплав					
			DT4	ZM3	ZA3	VM1	TM4	CM3
 S	DCGT070200RS	0,03		○		○		
	DCGT070200LS	0,03		○		○		
	DCGT070201MRS	0,08	○				○	
	DCGT070201RS	0,1		○		○		
	DCGT070201LS	0,1		○		○		
	DCMT070201TRAS	0,1						
	DCMT070201TLAS	0,1						
	DCGT070202MRS	0,18	○					○
	DCGT070202RS	0,2		○		○		
	DCGT070202LS	0,2		○		○		
	DCMT070202TRAS	0,2						
	DCMT070202TLAS	0,2						
	DCGT070204RS	0,4				○		
	DCMT070204TRAS	0,4						
	DCMT070204TLAS	0,4						
	DCGT11T300RS	0,03	○	○		○	○	
	DCGT11T300LS	0,03				○		
	DCGT11T301MRS	0,08	○				○	○
	DCGT11T301RS	0,1		○		○		○
	DCGT11T301LS	0,1				○		
	DCMT11T301TRAS	0,1						
	DCMT11T301TLAS	0,1						
	DCGT11T302MRS	0,18	○				○	○
	DCGT11T302RS	0,2		○		○		○
	DCGT11T302LS	0,2				○		
	DCMT11T302TRAS	0,2						
	DCMT11T302TLAS	0,2						
	DCGT11T304MRS	0,38					○	○
DCGT11T304RS	0,4						○	
DCMT11T304TRAS	0,4							
DCMT11T304TLAS	0,4							
 U-U1	DCGT070200RU	0,03		○		○		
	DCGT070201RU	0,1		○		○		
	DCGT070202RU	0,2		○		○		
	DCGT070202LU	0,2		○				
	DCGT11T300RU1	0,03		○		○	○	
	DCGT11T300LU1	0,03		○				
	DCGT11T301RU1	0,1	○	○		○	○	
	DCGT11T301LU1	0,1		○				
	DCGT11T302RU1	0,2	○	○		○	○	
	DCGT11T302LU1	0,2		○				
	DCGT11T304RU1	0,4		○		○	○	
	DCGT11T304LU1	0,4		○				

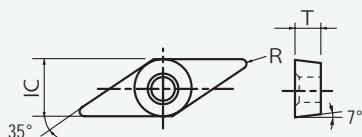
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Пластины режущие ISO

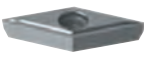
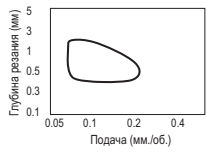
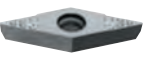
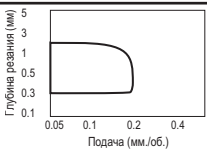

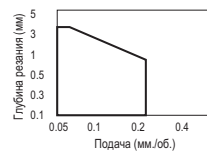
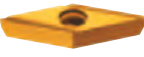
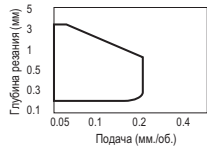
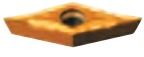
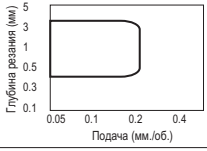


33

Стружколом	Обозначение	R, мм	Твердый сплав					
			DT4	ZM3	ZA3	VM1	TM4	QM3
 CL 	DCGT070201MCL	0,08	○				○	
	DCGT070202MCL	0,18	○				○	
	DCGT11T301MCL	0,08	○				○	
	DCGT11T302MCL	0,18	○				○	
	DCGT11T304MCL	0,38	○				○	
 AT 	DCET11T301MRAT	0,08					○	
	DCET11T302MRAT	0,18					○	

VCGT
VCMT






Обозначение	IC	T, мм
VC ... 1103	6,35	3,18

Стружколом	Обозначение	R, мм	Твердый сплав					
			DT4	ZM3	ZA3	VM1	TM4	QM3
 AM3 	VCGT110300FNAM3	0,03				○		
	VCGT110301MFNAM3	0,08	○			○		○
	VCGT110301FNAM3	0,1		○		○		
	VCGT110302MFNAM3	0,18	○			○		○
	VCGT110302FNAM3	0,2		○		○		
	VCGT110302FNXAM3	0,2						
	VCGT110304MFNAM3	0,38	○					○
	VCGT110304FNXAM3	0,4						
 AZ7 	VCGT110300FNAZ7	0,03		○		○		○
	VCGT110301MFNAZ7	0,08		○		○		○
	VCGT110302MFNAZ7	0,18		○		○		○
	VCGT110304MFNAZ7	0,38		○		○		○
 U 	VCGT110300RU	0,03		○		○		
	VCGT110301MRU	0,08	○					
	VCGT110301RU	0,1		○		○		
	VCGT110302MRU	0,18	○					
 S 	VCGT110302RU	0,2		○		○		
	VCMT110301TRAS	0,1						
	VCMT110301TLAS	0,1						
	VCMT110302TRAS	0,2						
	VCMT110302TLAS	0,2						
	VCMT110304TRAS	0,4						
 CL 	VCGT110301MCL	0,08	○				○	
	VCGT110302MCL	0,18	○				○	

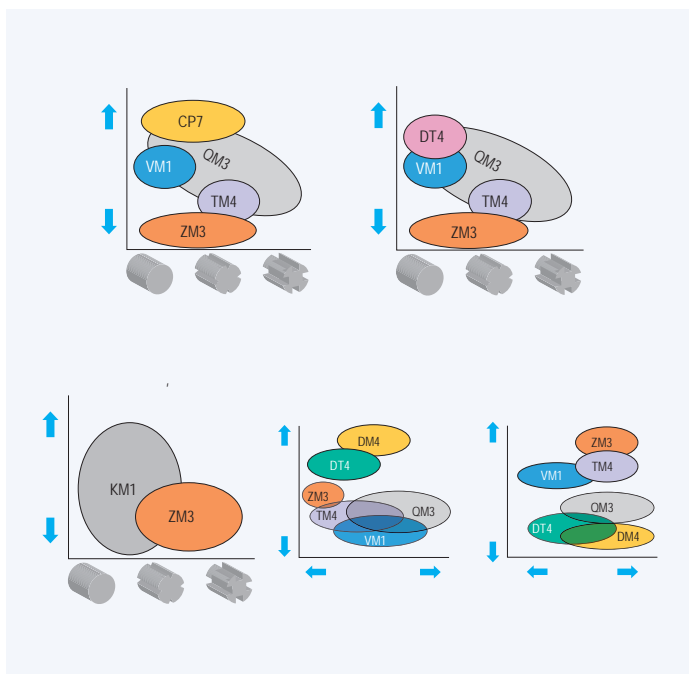
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве



Применяемость твердых сплавов

Сплав/Покрытие		Применение/Свойства			
Покрытие по технологии PVD	DT4  Микроструктурный твердый сплав + покрытие TiN-TiCN-TiAlN	P	M	S	H
	TM4  Микроструктурный твердый сплав + покрытие TiN-TiCN-TiN	P	M	N	S
	ZM3/ZA3  Микроструктурный твердый сплав + покрытие TiN	P	M	N	
	QM3  Микроструктурный твердый сплав + покрытие TiCN	P	M	S	H
	VM1  Микроструктурный твердый сплав + покрытие TiCN	P	M	N	

- QM3 - Универсальный сплав, предназначенный для обработки углеродистых, легированных а также нержавеющей сталей. Хорошо воспринимает прерывистое резание.
- VM1- Сплав для обработки титановых сплавов, углеродистых и нержавеющей сталей, а также цветных металлов. Предназначен для непрерывного резания.
- ZM3 - Широко универсальный сплав предназначенный для обработки углеродистых и нержавеющей сталей, а также сплавов на основе алюминия и бронзы.
- TM4 - Охватывает применяемость сплавов QM3 и ZM3. Режущая кромка острее, чем у QM3. Более износостойкий чем ZM3.
- DT4 - Новый сплав с PVD покрытием. Обладает устойчивостью к химическому окислению. Тонкий слой покрытия позволяет получать острую геометрию режущей кромки. Первый выбор для чистовой обработки труднообрабатываемых материалов: сплавов на основе титана и никеля, а также нержавеющей сталей. Высокая размерная стойкость и сопротивляемость образованию нароста.



Рекомендации по выбору режимов резания

Обрабатываемый материал	Сплавы на основе никеля	Титан и его сплавы	Кобальт-хромовые сплавы	Нержавеющие стали		Легированные стали	Углеродистые стали
				Закаленные	В состоянии поставки		
Примеры марок	XH75BMЮ XH77ЮР	BT6, BT3, BT15	ASTM F-75 ISO5832-4	20X13, 14X17H2, 40X13	07X16H6, 12X18H9, 12X17	Сталь 18X2H4MA, 38X5MCF, 34XH3M	Сталь 15, Сталь 45
Сплав	Первый выбор	DT4		DT4	TM4	QM3	
	Второй выбор	TM4 / QM3		QM3 / VM1	QM3	TM4 / DT4 / CZ(X)	
Скорость резания (м/мин)	20 ★ 40 70	30 ★ 60 80		40 ★ 70 100	45 ★ 90 180	Тв. сплав C7Z(X)	45 ★ 90 150 120 ★ 150 240
Рекомендации по выбору стружколома	Глубина резания менее 0.1 мм	AMX KHG 0.01 ★ 0.02 0.03				AMX KHG 0.01 ★ 0.03 0.04	
	Глубина резания 0.1-1.5 мм	CL S AM3 0.02 ★ 0.04 0.06				CL AM3 AZ7 ZR S U/U1 UL 0.02 ★ 0.05 0.08	
	Глубина резания более 1.5 мм	CL S AM3 0.02 ★ 0.04 0.06				CL AM3 ZP 0.03 ★ 0.06 0.10	



Выбор стружколома

Обознач.	Геометрия стружколома		Особенности	
AZ7		<p>DCGT11T302M</p>	<ul style="list-style-type: none"> Управляемый сход стружки при чистовой обработке Оптимальная форма стружколома при малых подачах и глубинах резания 	<p>График зависимости глубины резания (мм) от подачи (мм./об.) для геометрии AZ7. Показывает оптимальную форму стружколома при малых подачах и глубинах резания.</p>
AM3		<p>DCGT11T302</p>	<ul style="list-style-type: none"> Общего применения для обработки всех групп обрабатываемых материалов Оптимальная комбинация острой кромки и контролируемого стружкоотвода 	<p>График зависимости глубины резания (мм) от подачи (мм./об.) для геометрии AM3. Показывает оптимальную комбинацию острой кромки и контролируемого стружкоотвода.</p>
CL		<p>DCGT11T302M</p>	<ul style="list-style-type: none"> Двойная позитивная геометрия Острая кромка и минимальные силы резания Улучшенное удаление стружки из зоны резания 	<p>График зависимости глубины резания (мм) от подачи (мм./об.) для геометрии CL. Показывает двойную позитивную геометрию и улучшение удаления стружки.</p>
U/U1		<p>DCGT11T302</p>	<ul style="list-style-type: none"> Острая и прочная кромка для твердых материалов 	<p>График зависимости глубины резания (мм) от подачи (мм./об.) для геометрии U/U1. Показывает острую и прочную кромку для твердых материалов.</p>
S		<p>DCGT11T302</p>	<ul style="list-style-type: none"> Стандартная форма стружколома универсального применения Острая режущая кромка и улучшенный отвод стружки 	<p>График зависимости глубины резания (мм) от подачи (мм./об.) для геометрии S. Показывает стандартную форму стружколома универсального применения.</p>
AT		<p>DCGT11T302</p>	<ul style="list-style-type: none"> Гарантированная стабильность размера Оптимальная форма для обработки мелкогабаритных деталей из низколегированных сталей 	<p>График зависимости глубины резания (мм) от подачи (мм./об.) для геометрии AT. Показывает оптимальную форму для обработки мелкогабаритных деталей.</p>